

1/9/1
DIALOG(R) File 351:Derwent WPI
(c) 2003 Thomson Derwent. All rts. reserv.

013882434 **Image available**
WPI Acc No: 2001-366646/200138
XRPX Acc No: N01-267463

Holder for fixing loudspeaker in door of vehicle, has sealing ring that
is arranged along circumference of case
Patent Assignee: REITTER & SCHEFENACKER GMBH & CO KG (REIT-N)
Inventor: NOVITSCHITSCH P
Number of Countries: 027 Number of Patents: 004
Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
US 20010002632	A1	20010607	US 2000728254	A	20001201	200138 B
DE 19957938	A1	20010607	DE 1057938	A	19991201	200140
EP 1106438	A2	20010613	EP 2000125563	A	20001122	200141
US 6457547	B2	20021001	US 2000728254	A	20001201	200268

Priority Applications (No Type Date): DE 1057938 A 19991201

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
US 20010002632	A1		8	G08B-001/00	
DE 19957938	A1			B60R-011/02	
EP 1106438	A2	G		B60R-011/02	

Designated States (Regional): AL AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT
LI LT LU LV MC MK NL PT RO SE SI TR
US 6457547 B2 H05K-005/00

Abstract (Basic): US 20010002632 A1

NOVELTY - The cup-shaped case (2) is supported on the door by a rim (7) that is projected radially from open-end of case. The sealing ring (34) is arranged along circumference of the case. The lip (37) of sealing ring, is rested on side wall of door in elastically deformed state. The receptacle is made up of hard plastic material and sealing ring is made up of soft plastic material.

USE - For supporting loudspeaker in door, rear deck of vehicle.

ADVANTAGE - Avoids damage of speaker by receptacle during installation. Improves water-proofness and sound sealing action by sealing ring. Simplifies fixation of holder.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) - The figure shows the perspective view of holder.

Cup-shaped case (2)

Rim (7)

Sealing ring (34)

Lip (37)

pp; 8 DwgNo 3/4

Technology Focus:

TECHNOLOGY FOCUS - POLYMERS - The hard plastic is made up of material selected from group of polycarbonate containing glass fiber, polypropylene, polyacrylate and acrylonitrile butadiene styrene copolymer. An INDEPENDENT CLAIM is also included for holder manufacturing method.

Title Terms: HOLD; FIX; LOUDSPEAKER; DOOR; VEHICLE; SEAL; RING; ARRANGE;
CIRCUMFERENCE; CASE

Derwent Class: P86; V06; W03; W04

International Patent Class (Main): B60R-011/02; G08B-001/00; H05K-005/00

International Patent Class (Additional): G10K-001/00; H04R-001/02
File Segment: EPI; EngPI
Manual Codes (EPI/S-X): V06-A; V06-G01; W03-G08; W04-S01E1



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Off nl gungsschrift**
⑩ **DE 199 57 938 A 1**

⑤1 Int. Cl.⁷:
B 60 R 11/02
H 04 R 1/02

②1 Aktenzeichen: 199 57 938.5
②2 Anmeldetag: 1. 12. 1999
④3 Offenlegungstag: 7. 6. 2001

DE 199 57 938 A 1

⑦1 Anmelder:
Reitter & Schefenacker GmbH & Co. KG, 73730
Esslingen, DE

⑦4 Vertreter:
Jackisch-Kohl und Kollegen, 70469 Stuttgart

⑦2 Erfinder:
Novitschitsch, Peter, 73779 Deizisau, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑤4 Halter für einen Lautsprecher zum Einbau in Kraftfahrzeuge sowie Verfahren zu dessen Herstellung

⑤7 Es ist bekannt, als Halter den umlaufenden Rand des Lautsprecherkorbes zu verwenden, der über eine Dichtung gegenüber dem Rand der Einbauöffnung abgedichtet wird.

Um den Lautsprecher problemlos und einwandfrei einbauen zu können, weist der Halter eine Aufnahme für den Lautsprecher auf, die mit einer Auflage versehen ist, mit der die Aufnahme auf einem kraftfahrzeugseitigen Teil aufliegt und auf der eine Dichtung angeordnet ist, die den Einbauraum des Lautsprechers abdichtet. Die Aufnahme wird in einem ersten Schritt in einer Spritzgußmaschine gespritzt. Anschließend wird in einem zweiten Schritt die Dichtung an die Aufnahme angespritzt.

Der Halter wird zum Einbau von Lautsprechern in Kraftfahrzeugen verwendet.

DE 199 57 938 A 1

Die Erfindung betrifft einen Halter für einen Lautsprecher zum Einbau in Kraftfahrzeuge nach dem Oberbegriff des Anspruches 1 sowie ein Verfahren zu dessen Herstellung nach dem Oberbegriff des Anspruches 10.

Es ist bekannt, Lautsprecher in Kraftfahrzeugen beispielsweise in der Kraftfahrzeugtür einzubauen. Als Halter für den Lautsprecher dient der umlaufende Rand des Lautsprecherkorbes, der in einen Einbauraum der Türverkleidung eingebaut und über eine Dichtung gegenüber dem Rand der Türverkleidung abgedichtet wird. Beim Einbau des Lautsprechers ist große Sorgfalt nötig, um ihn nicht zu beschädigen. Außerdem muß der umlaufende Rand des Lautsprechers umständlich gegenüber dem Rand der Einbauöffnung der Türverkleidung abgedichtet werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, den gattungsgemäßen Halter und das gattungsgemäße Verfahren so auszubilden, daß der Lautsprecher problemlos und einwandfrei in den entsprechenden Einbauraum des Kraftfahrzeuges eingebaut werden kann.

Diese Aufgabe wird beim gattungsgemäßen Halter erfindungsgemäß mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruches 1 und beim gattungsgemäßen Verfahren erfindungsgemäß mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruches 10 gelöst.

Der erfindungsgemäße Halter hat die Aufnahme, die den Lautsprecher aufnimmt. Beim Einbau ist der Lautsprecher durch die Aufnahme einwandfrei gegen Beschädigung geschützt. Die Aufnahme liegt mit der Auflage am kraftfahrzeugseitigen Teil an, an dem der erfindungsgemäße Halter einfach befestigt werden kann. Die Dichtung sorgt dafür, daß keine Feuchtigkeit eindringen kann. Außerdem sorgt sie für die Schallabdichtung.

Beim erfindungsgemäßen Verfahren wird der Halter in zwei Schritten durch Spritzgießen hergestellt. Im ersten Verfahrensschritt wird die Aufnahme hergestellt. Für die Aufnahme wird vorteilhaft ein harter Kunststoff verwendet, so daß die Aufnahme des erfindungsgemäßen Halters die notwendige Festigkeit hat. In einem zweiten Verfahrensschritt wird die weiche Komponente in Form der Dichtung an die Aufnahme angespritzt.

Weitere Merkmale der Erfindung ergeben sich aus den weiteren Ansprüchen, der Beschreibung und den Zeichnungen.

Die Erfindung wird anhand eines in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiels näher erläutert. Es zeigen

Fig. 1 in Draufsicht einen erfindungsgemäßen Lautsprecherhalter mit eingebautem Lautsprecher,

Fig. 2 einen Schnitt längs der Linie II-II in Fig. 1,

Fig. 3 in perspektivischer Darstellung den erfindungsgemäßen Lautsprecherhalter gemäß Fig. 1 mit eingebautem Lautsprecher,

Fig. 4 eine Unteransicht des erfindungsgemäßen Lautsprecherhalters.

Mit dem Lautsprecherhalter bzw. Lautsprecheradapter wird ein Lautsprecher 1 (Fig. 2) in einem Kraftfahrzeug eingebaut, beispielsweise in die Fahrzeugtür, auf der Heckablage oder in sonstigen Bauräumen des Kraftfahrzeuges. Der Lautsprecherhalter hat einen Aufnahmekorb 2 für den Lautsprecher 1. Der Aufnahmekorb 2 hat einen Boden 3, der eben und kreisförmig ausgebildet sein kann. Er ist vorteilhaft dicker als die konische Seitenwand 4 des Aufnahmekorbes 2 und kann Durchbrechungen 42, beispielsweise Schlitz, aufweisen. Der Aufnahmekorb 2 erweitert sich vom Boden 3 aus. Es ist auch möglich, den Aufnahmekorb ohne Boden auszubilden.

Wie Fig. 2 zeigt, ist im inneren Bereich des Aufnahme-

korbes 2, bezogen auf die Einbaulage, eine Wand 5 vorgesehen, die mit Abstand vom Boden 3 des Aufnahmekorbes 2 endet. Sie ist die untere Fläche eines Wasserablaufes 43, der sich von einem Rand 7 des Aufnahmekorbes 2 aus erstreckt. Die Wand 5 ist von einer konischen Seitenwand 6 umgeben, die kürzer als die Wand 5 ist und sich in Richtung auf den Boden 3 des Aufnahmekorbes 2 konisch erweitert (Fig. 2).

Sämtliche drei Wände 4 bis 6 schließen an den umlaufenden, ebenen Rand 7 an, der beispielsweise in einer parallel zum Boden 3 des Aufnahmekorbes 2 liegenden Ebene bzw. senkrecht zur Achse des Aufnahmekorbes 2 verläuft. Je nach Einbausituation kann der Rand 7 auch schräg zur Achse des Aufnahmekorbes 2 verlaufen. Der Aufnahmekorb 2 mit dem Boden 3, den Wänden 4 bis 6 und dem Rand 7 ist vorteilhaft einstückig ausgebildet. Diese Teile werden vorteilhaft aus einem harten Kunststoff, wie beispielsweise Polykarbonat mit Glasfasern, hergestellt. Als Material für diese Teile 2 bis 7 kann auch Polypropylen, Polyacryl, ABS und dergleichen verwendet werden.

Dadurch hat der Aufnahmekorb 2 eine hohe Festigkeit und schützt darum den in ihn eingesetzten Lautsprecher 1 optimal.

An der Außenseite des Aufnahmekorbes 2 befindet sich ein Steckanschluß 8 für elektrische Zuleitungen zum Lautsprecher 1. Vom Lautsprecher 1 aus führen Leitungen 9 (Fig. 2) zum Steckanschluß 8, die innerhalb des Aufnahmekorbes 2 an den Steckanschluß 8 in geeigneter Weise angeschlossen sind.

Von der äußeren Seitenwand 6 steht ein umlaufender Rand 10 ab, mit dem der Lautsprecherhalter auf einem Karosserieteil 11 (Fig. 2) des Kraftfahrzeuges in der Einbaulage aufliegt. Das Karosserieteil 11 ist im Ausführungsbeispiel das Türinnenblech, auf dem der Rand 10 des Lautsprecherhalters aufliegt. Der Rand 10 ist, wie die Fig. 1 und 3 zeigen, über seinen Umfang mit vorstehenden Laschen 12, 13 und 17 versehen. Der umlaufende Rand 10 kann parallel zum Boden 3 des Aufnahmekorbes 2 im Bereich zwischen dem Boden 3 und dem oberen Rand 7 liegen. Die Laschen 12, 13 und 17 sind in Draufsicht teilkreisförmig ausgebildet und weisen Durchtrittsöffnungen 18 bis 20 für Befestigungselemente 21 (Fig. 2) auf, mit denen der Lautsprecherhalter am Karosserieteil 11 befestigt wird. Weitere Laschen 14 und 16 stehen radial weiter nach außen vor als die benachbarten teilkreisförmigen Laschen 13, 15, 17 und sind ebenfalls mit Durchtrittsöffnungen 22, 23 für Befestigungselemente, zum Beispiel für Kabel, versehen. Je nach Einbauort kann die Anordnung und Ausbildung der Laschen 12 bis 17 unterschiedlich gewählt werden. Die Laschen 12, 13 und 17 liegen in einer Ebene mit dem umlaufenden Rand 10. Die Laschen 14 bis 16 sind, wie Fig. 3 zeigt, im wesentlichen U-förmig ausgebildet und haben zueinander parallele Schenkel 24, 25 und 26, 27, die senkrecht auf dem Rand 10 stehen und an die Seitenwand 6 anschließen. Am freien Ende sind die Schenkel 24, 25; 26, 27 durch einen horizontalen Steg 28, 29 miteinander verbunden, in dem sich die Durchtrittsöffnung 22, 23 befindet. Die Schenkel 24, 25; 26, 27 verlaufen, wie Fig. 3 zeigt, über die Umfangsseite 30 des Randes 10, so daß die Schenkel in ihrem über den Rand 10 überstehenden Bereich höher sind als in ihrem auf dem Rand 10 aufliegenden Bereich.

Sämtliche Laschen 12 bis 17 sind einstückig mit dem Aufnahmekorb 2 ausgebildet. Auch das Gehäuse des Steckanschlusses 8 ist vorteilhaft einstückig mit dem Aufnahmekorb 2 hergestellt.

Wie sich aus Fig. 2 ergibt, können vom Rand 10 des Aufnahmekorbes 2 auf der vom oberen Rand 7 abgewandten Seite Haken 31 abstehen, die durch entsprechende Öffnungen im Karosserieteil 11 ragen und als Lösesicherung und

als Einbauhilfe bzw. Zentrierhilfe für den Aufnahmekorb 2 dienen.

Der Lautsprecherhalter liegt mit dem umlaufenden Rand 10 seines Aufnahmekorbes 3 unter Zwischenlage wenigstens einer Dichtung 32 auf dem Karosserieteil 11 auf. Die Dichtung 32 verläuft vorteilhaft über den Umfang des Randes 10 und wird vorteilhaft geschäumt. Der Rand 10 ist auf seiner dem Karosserieteil 11 zugewandten Seite zur Aufnahme der Dichtung 32 mit einer entsprechenden Vertiefung 33 versehen, die vorteilhaft teilkreisförmigen Querschnitt hat.

Auf dem Rand 7 wird eine umlaufende Dichtung 34 aufgebracht, die eine Doppelfunktion hat. Sie verhindert zum einen den Eintritt von Feuchtigkeit. Zum anderen dient sie als Schallabdichtung für den Lautsprecher 1.

Die Dichtung 34 besteht vorteilhaft aus einem weichen Kunststoff, zum Beispiel aus TPE. Die Dichtung 34 hat einen Ringteil 35, mit dem sie flächig auf dem ebenen Rand 7 aufliegt. Der Ringteil 35 geht am radial äußeren Rand in einen Konusteil 36 über, der sich konisch nach außen erweitert und am freien Ende in eine Dichtlippe 37 übergeht, die sich vom freien Ende des Konusteiles 36 aus radial nach außen erstreckt. Die Dichtlippe 37 ist, wie Fig. 2 zeigt, im Querschnitt teilkreisförmig ausgebildet und erstreckt sich vom Konusteil 36 aus schräg in Richtung auf den Auflagerand 10 des Aufnahmekorbes 3. In Fig. 2 ist durch gestrichelte Linien die unverformte Lage der Dichtlippe 37 dargestellt, wenn der Lautsprecherhalter nicht eingebaut ist. Die Dichtlippe 37 und auch der Konusteil 36 ragen radial über den Rand 7 des Aufnahmekorbes. In der Einbaulage liegt die Dichtlippe 37 unter elastischer Verformung an der Innenseite einer Türverkleidung 38 an. Anstelle der Türverkleidung 38 kann, je nach Einbauart des Lautsprecherhalters, auch jede andere seitliche Begrenzung vorgesehen sein, an welcher die Dichtlippe 37 der Dichtung 34 unter elastischer Verformung anliegt. Auf diese Weise wird eine zuverlässige Abdichtung erzielt, die einen akustischen Kurzschluß verhindert.

Der Lautsprecher 1 liegt mit einem umlaufenden Ringflansch 39 auf dem Ringteil 35 der Dichtung 34 auf. Da die Dichtung 34 den konisch nach außen sich erweiternden Wandteil 36 hat, läßt sich der Lautsprecher 1 einfach in den Aufnahmekorb 2 einsetzen. Der Ringflansch 39 des Lautsprechers 1 wird in bekannter Weise mit Schrauben 40 auf dem Rand 7 unter Zwischenlage des Ringteils 35 der Dichtung 34 befestigt. Der Lautsprechermagnet 41 liegt mit geringem Abstand zum Boden 3 des Aufnahmekorbes 2 (Fig. 2).

Der Lautsprecherhalter wird durch Spritzgießen hergestellt. In einem Spritzwerkzeug mit wenigstens zwei Kavitäten wird in der einen Kavität zunächst der Aufnahmekorb 2 im ersten Spritzvorgang hergestellt. In die Kavität wird die harte Komponente aus Kunststoff eingespritzt. Nach Beendigung dieses ersten Spritzvorganges wird der Aufnahmekorb 2 bei geöffnetem Werkzeug mit einer Entnahmevorrichtung entnommen und in die seitlich daneben liegende Kavität eingesetzt. Sie unterscheidet sich von der ersten Kavität dadurch, daß ein um den Bereich der herzustellenden Dichtung 34 erweitertes Volumen vorgesehen ist, in welches in einem zweiten Spritzvorgang die weichere Komponente für die Dichtung 34 gespritzt wird. Während dieses zweiten Spritzvorganges kann in der ersten Kavität die harte Komponente zur Herstellung des Aufnahmekorbes 2 des nächsten Lautsprecherhalters hergestellt werden. Somit ist während der gesamten, aufeinander abgestimmten Taktzeit das Spritzwerkzeug optimal ausgelastet. Selbstverständlich können auch Hinterschneidungen durch Einsatz von Schiebern hergestellt werden.

Das Spritzgußwerkzeug kann auch mehr als zwei Kavitäten, beispielsweise vier Kavitäten aufweisen, um die Kapazität der Spritzgußmaschine zu erhöhen. In diesem Falle können gleichzeitig zwei Lautsprecherhalter in der beschriebenen Weise gefertigt werden.

Es ist schließlich auch möglich, in der Kavität zunächst den Aufnahmekorb 2 herzustellen und anschließend die Kavität zum Anspritzen der Dichtung 34 entsprechend zu vergrößern.

Patentansprüche

1. Halter für einen Lautsprecher zum Einbau in Kraftfahrzeuge, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Halter eine Aufnahme (2) für den Lautsprecher (1) aufweist, die mit wenigstens einer Auflage (7) versehen ist, mit der die Aufnahme (2) auf einem kraftfahrzeugseitigen Teil (11) aufliegt und auf der wenigstens eine Dichtung (34) angeordnet ist, die den Einbauraum des Lautsprechers (1) abdichtet.
2. Halter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahme (2) korbformig ausgebildet ist.
3. Halter nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Auflage (7) ein umlaufender, vorzugsweise radial absteigender Rand der Aufnahme (2) ist.
4. Halter nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtung (34) als Dichtring ausgebildet ist, der über den Umfang der Aufnahme (2) verläuft.
5. Halter nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtung (34) mit einem Ringteil (35) auf der Auflage (7) aufliegt.
6. Halter nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtung (34) mit einer Dichtlippe (37) versehen ist, die unter elastischer Verformung an einer Seitenwand (38) des Einbauraumes anliegt.
7. Halter nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Halter aus einem harten Kunststoff besteht, wie Polycarbonat mit Glasfasern, Polypropylen, Polyacryl oder Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymere.
8. Halter nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtung (34) aus weichem Kunststoff besteht.
9. Halter nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtlippe (37) radial über die Auflage (7) ragt.
10. Verfahren zur Herstellung eines Halters nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahme (2) in einem ersten Schritt in einer Spritzgußmaschine gespritzt wird, und daß anschließend in einem zweiten Schritt die Dichtung (34) an die Aufnahme (2) angespritzt wird.
11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahme (2) nach dem ersten Spritzvorgang einer ersten Kavität der Spritzgußmaschine entnommen und zum Anspritzen der Dichtung (34) in eine zweite Kavität eingebracht wird.
12. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Spritzen der Aufnahme (2) die Kavität der Spritzgußmaschine zum Anspritzen der Dichtung (34) vergrößert wird.

- Leerseite -

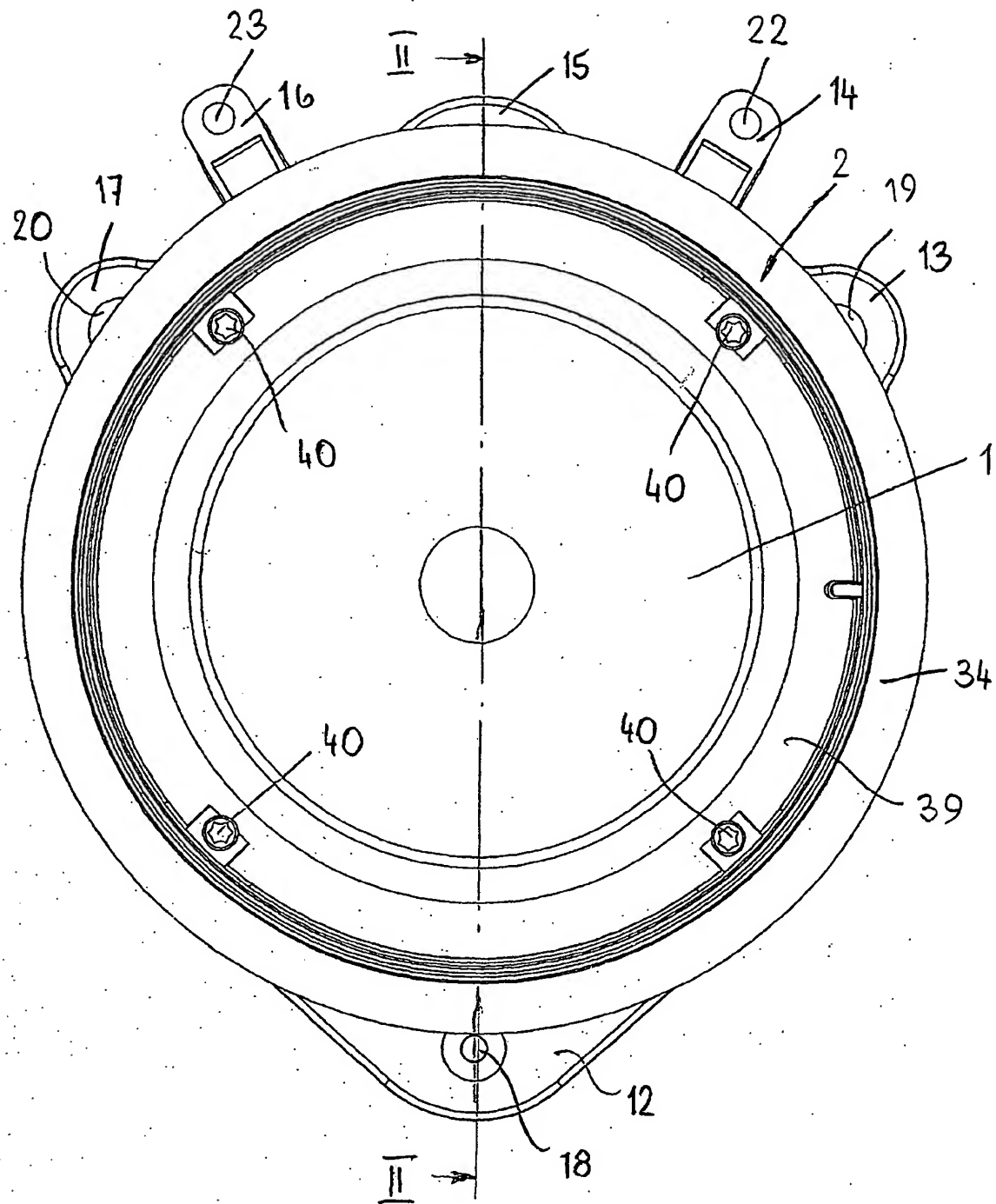


Fig. 1

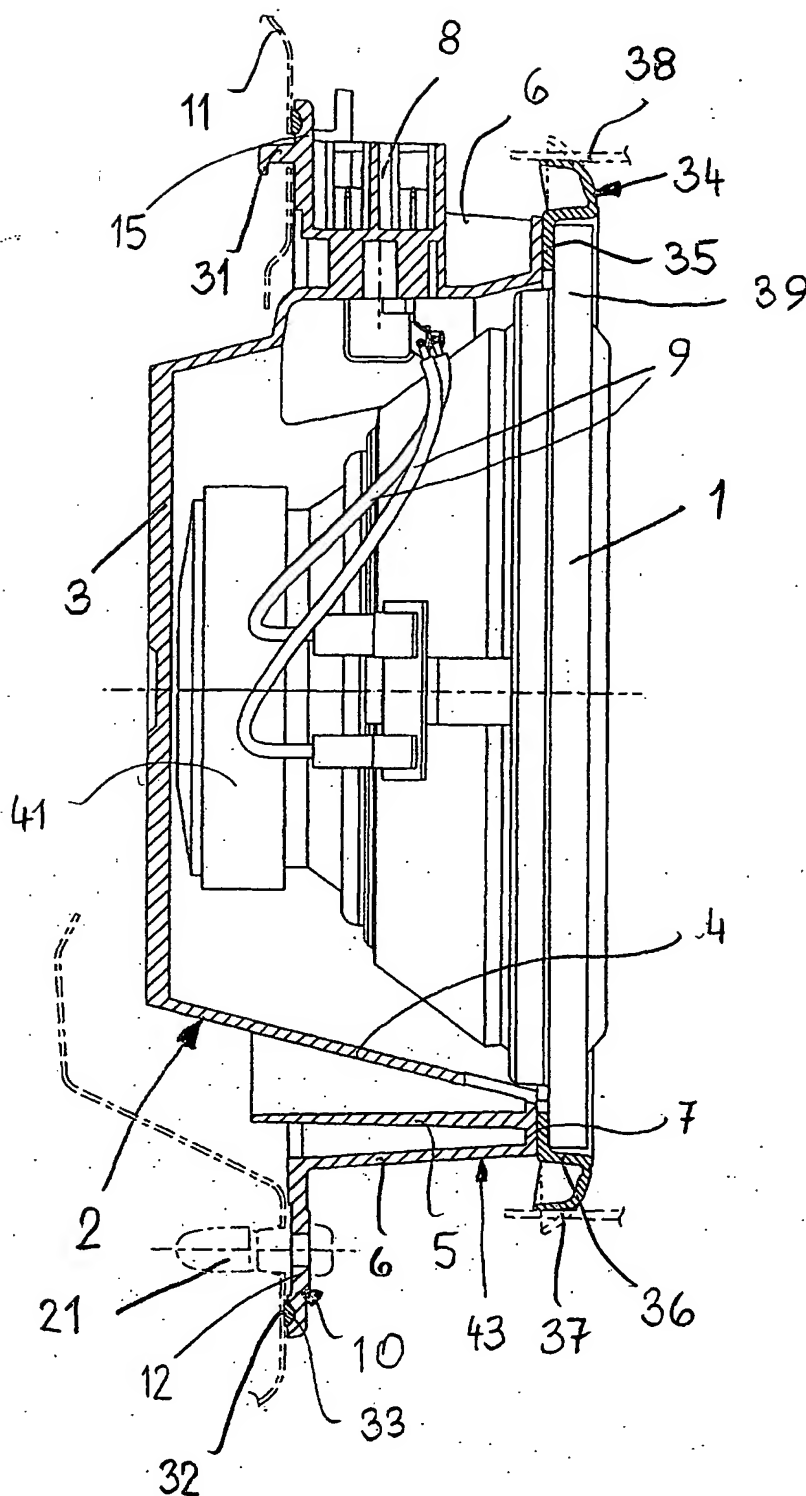


Fig. 2

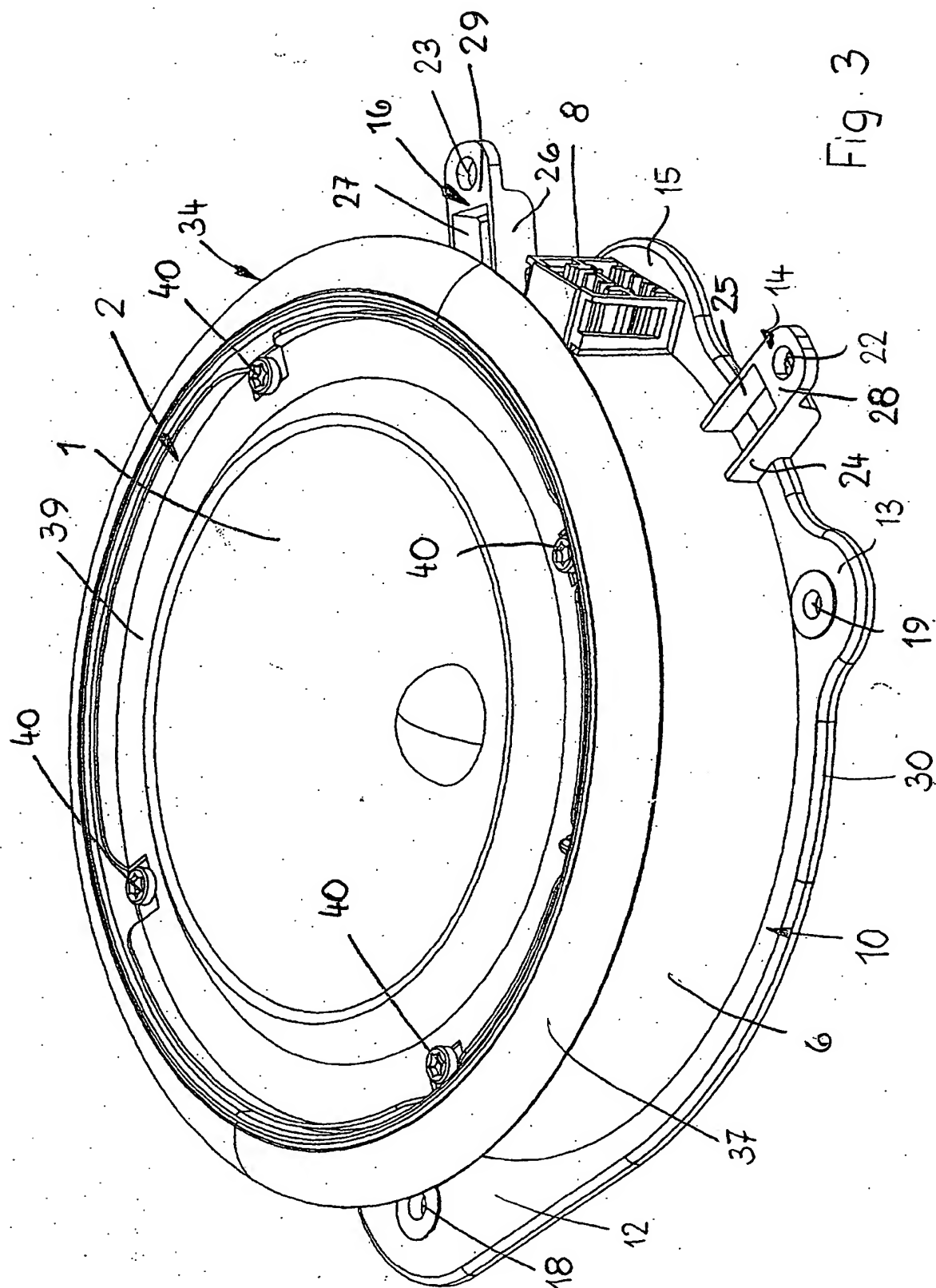


Fig. 3

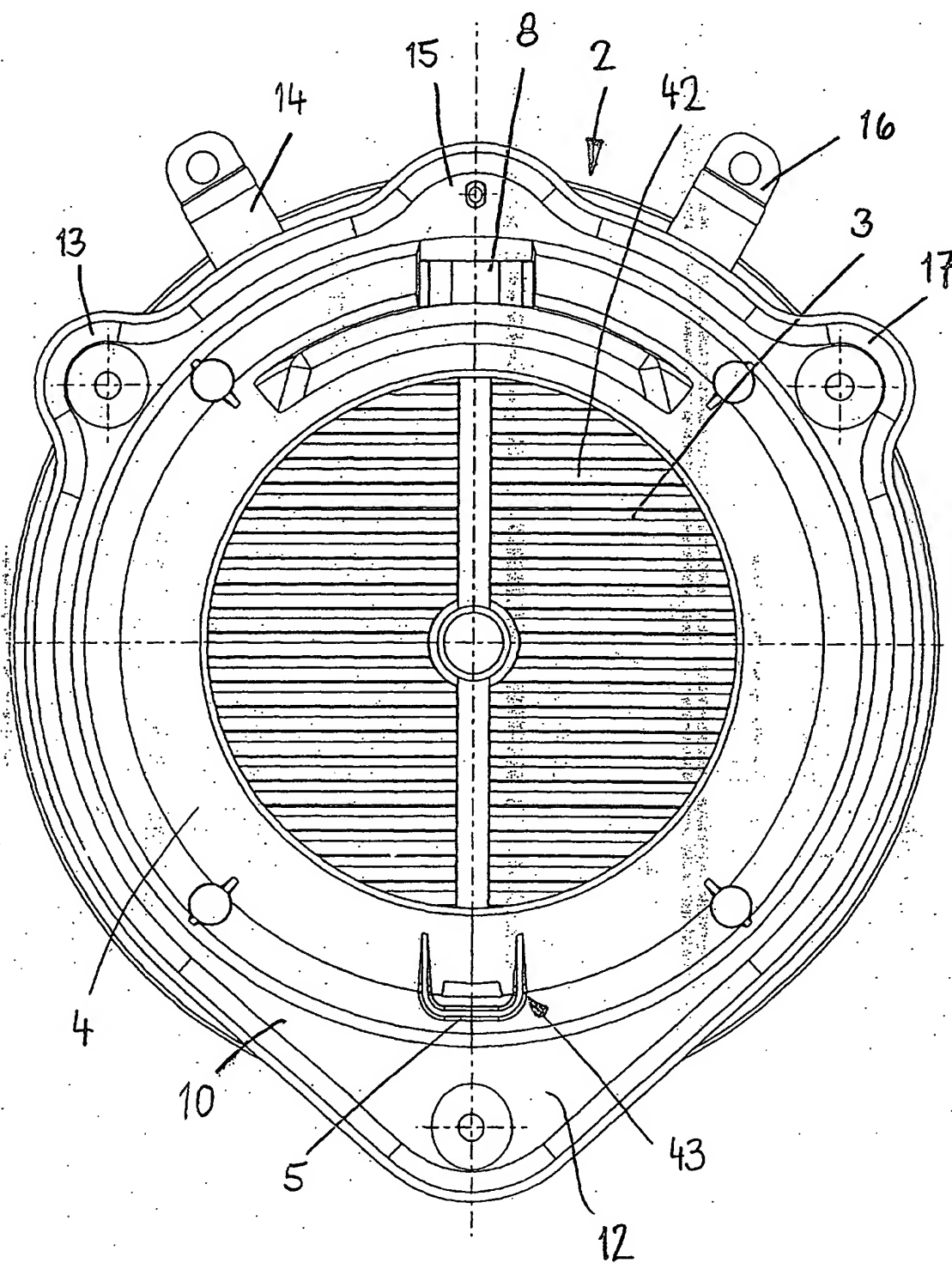


Fig. 4